

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005年6月16日 (16.06.2005)

PCT

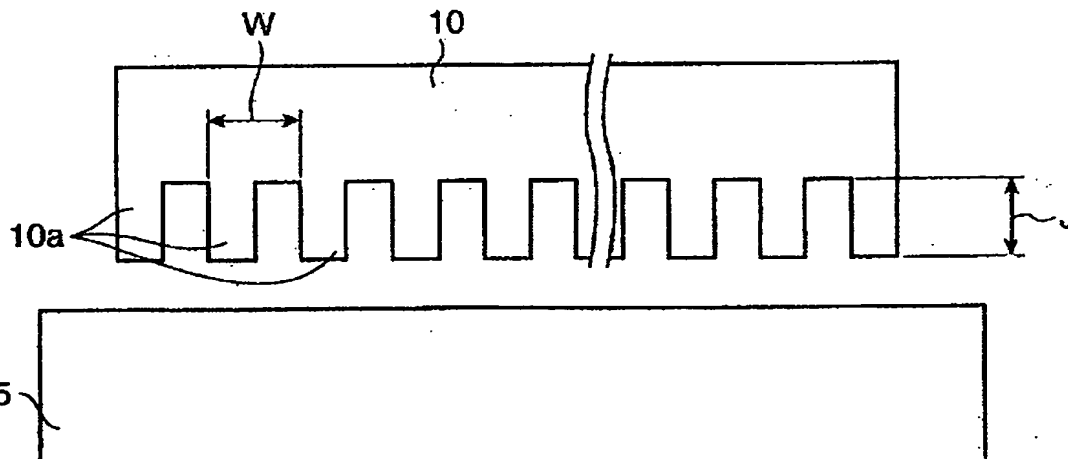
(10) 国際公開番号
WO 2005/053932 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B29C 47/88, 47/92, 47/08 // B29L 7:00
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2004/017391
- (22) 国際出願日: 2004年11月24日 (24.11.2004)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2003-406305 2003年12月4日 (04.12.2003) JP
特願2003-406291 2003年12月4日 (04.12.2003) JP
特願2003-406290 2003年12月4日 (04.12.2003) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 東洋紡績株式会社 (TOYO BOSEKI KABUSHIKI KAISHA) [JP/JP]; 〒5308230 大阪府大阪市北区堂島浜二丁目2番8号 Osaka (JP).
- (72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 松岡 幹雄 (MAT-SUOKA, Mikio) [JP/JP]; 〒9140047 福井県敦賀市東洋町10番24号 東洋紡績株式会社 つるがフィルム工場内 Fukui (JP). 竹内 邦夫 (TAKEUCHI, Kunio) [JP/JP]; 〒4848508 愛知県犬山市大字木津前畑344番地 東洋紡績株式会社 犬山工場内 Aichi (JP). 白枝 照基 (SHIROEDA, Terumoto) [JP/JP]; 〒4848508 愛知県犬山市大字木津前畑344番地 東洋紡績株式会社 犬山工場内 Aichi (JP). 橋本 好春 (HASHIMOTO, Yoshiharu) [JP/JP]; 〒9140047 福井県敦賀市東洋町10番24号 東洋紡績株式会社 つるがフィルム工場内 Fukui (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA,

/続葉有/

(54) Title: SHEET MANUFACTURING APPARATUS AND MANUFACTURING METHOD

(54) 発明の名称: シートの製造装置および製造方法



(57) Abstract: A fused sheet-like body extruded onto a moving cooling body is properly cooled by giving an appropriate amount of charge to the full width of the fused sheet-like body and bringing the fused sheet-like body into close contact with the moving cooling body. A sheet manufacturing apparatus comprises an extruder (3) for extruding a thermoplastic resin having a fusion resistivity of 0.3×10^8 ($\Omega \cdot \text{cm}$) or more, a moving cooling body (5), and a tape-like electrode (10). The sheet manufacturing apparatus further comprises a central portion support member (24) supporting an electrode central portion (12) linearly stretched, an ear portion support member (26) supporting an electrode ear portion (13) displaced toward the downstream side in the direction of the sheet transfer, a pair of displacement adjusting mechanisms for adjusting the displacement X of the electrode ear portion (13), and a travel drive mechanism for driving the tape-like electrode (10) to travel along the width direction α of the fused sheet-like body (4a). A method for manufacturing such a sheet is also disclosed.

/続葉有/



NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

(57) 要約:

本発明は、移動冷却体上に押し出された熔融シート状体の全幅に亘って適正量の電荷を付与し、移動冷却体に熔融シート状体に密着させて適正に冷却することができるようにしたものである。

0. 3×10^8 ($\Omega \cdot \text{cm}$) 以上の熔融比抵抗値を有する熱可塑性樹脂を押し出す押出機 3 と、移動冷却体 5 と、テープ状電極 10 とを備えたシートの製造装置において、電極中央部 12 を直線状に伸ばした状態で支持する中央部支持部材 24 と、電極耳部 13 をシート搬送方向の下流側に変位させた状態で支持する耳部支持部材 26 と、上記電極耳部 13 の変位量 X を調節する一対の変位量調節機構と、熔融シート状体 4a の幅方向 α に沿ってテープ状電極 10 を走行させるように駆動する走行駆動機構とを設けたシートの製造装置および製造方法を提供する。